前言

承蒙您此次购买 XK3201（XY）称重显示控制器，请接受我们真诚的谢意。

为了使您能够正确地使用该仪器，充分发挥 XK3201（XY）的良好性能，希望您能在使用仪器之前，务必阅读本使用说明书。

［注意］

※不得擅自转载本说明书的部分或全部内容。

※将来对本书进行修改时，不再另行通知。

※本说明书在编写中，虽然力求完善无误，但是难免有疑点，错误和遗漏之处。当您发现时敬请告知，谢谢各位的大力协作。

一．主要特点

．由于采用了公认的优秀前置放大器（美国产）作为称重传感器的输入放大器，使本显示器具有超群的零点稳定性能和增益稳定性能。

．具有 **300** 次/秒的高速 **A/D** 转换处理，对于瞬间的重量变化也能迅速反应，从而大大提高了计量显示器的性能。

．在全部输入范围内，都可保证 **1/10，000** 的显示精度。

．根据不同的使用目的，可以任选调节滤波器的强弱，来控制由于机械系统的振动而产生的影响，从而提高并保证高速、准确地计量。

．采用了数字间隔（**Digital Span**）方式，简化了初始校准的操作过程。

．采用目的性优先键的输入方式，即使是初次使用本公司的显示器也可以很容易地进行设定值等的输入操作。

．由于采用了 **VFD** 荧光显示，使各种指示值、设定值及状态显示值都能清楚易见。

．各种设定值、修正值、累积值等数据都存储在 **FRAM**（非易失性存储器）中，即使在突然停电的情况下也不会丢失数据。

．校准值等计量仪器的最重要数据都存储在 **EEPROM** 中。

．显示器内部具有监视 **CPU**、**A/D** 转换、**I/O** 输入输出口及显示芯片运作的自检功能，使之具有防止误操作的功能，从而提高了本系统的可靠性。

．备有 **RS-232C/RS-485**，**D/A** 转换器输入等选择接口。

二．安全注意事项

使用本仪器时，请遵守以下注意事项。

◆ 仪器接地

为了防止电击事故以及静电干扰而引起的故障。请务必将本仪器的背面接线柱的 E 端直接与大地连接(接地)。

并且一定要和其它电力设备的接地分隔开。

◆ 禁止在危险的场所使用

请不要在有可燃性气体或可燃性蒸气的场所使用本仪器。有关在这种场所使用的事宜，请与本公司商谈。

◆ 电源

电源用 AC220V（-10%—15%） 50~60HZ，最大消耗功率 10VA。在电源情况不好的场所使用时，我们推荐您使用稳压变压器等

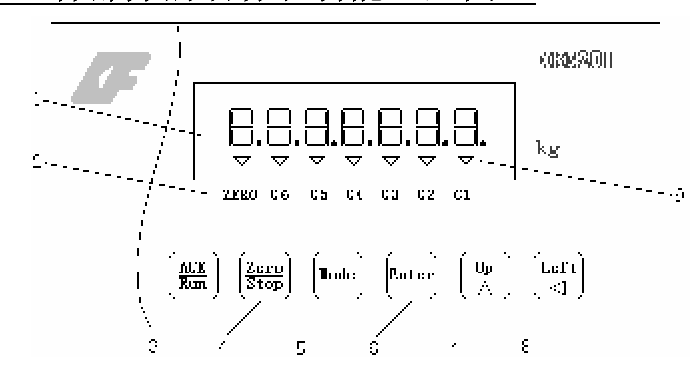
◆ 使用温度

本仪器在-20℃~+40℃的温度范围内工作，请不要安装在日光直射的场所。

◆ 保存温度

本仪器可在-40℃~+80℃的温度范围内保存，但要避免在高温下长期保存。

三． 各部分的名称和功能（正面）



1. 显示窗 ：高亮度真空荧光显示管共 7 位，带“▼”指示灯。

2. ZERO 指示灯 ：亮时显示零

G1-G6 指示灯 ：亮时分别显示六大类参数

(1).工作过程中 G6 亮时,表示正常停工

(2).工作过程中 G5 亮时,表示紧急停工

（3）.在流量或累计秤开工中 G1 亮时表示已按过一次 Left ◁ 键,当秤门开门时,仪表显示“A+A.” 班产累计值。“A”为班产累计整数;“A."为班产累计末数。

3. ACK Run 按键 ：(1).储存设定数据

(2).清除数据累计

(3).启动运行开工

4. Zero Stop 按键 ：（1）. 在上电后的初始状态此键为去皮键

（2）. 在 **G5-8** 功能中此键为置零键

（3）. 工作过程中此键为停工键(按此键一次为正常停工,按此键二次为紧急停工)

5. Mode 按键 ：接受数据设定并选择 G1-G6 的功能确认

6. Enter 按键 ：进入经确认后的 **G1-G6** 功能

7. Up △ 按键 ：在需改变数字时此键能使最低位数字增加

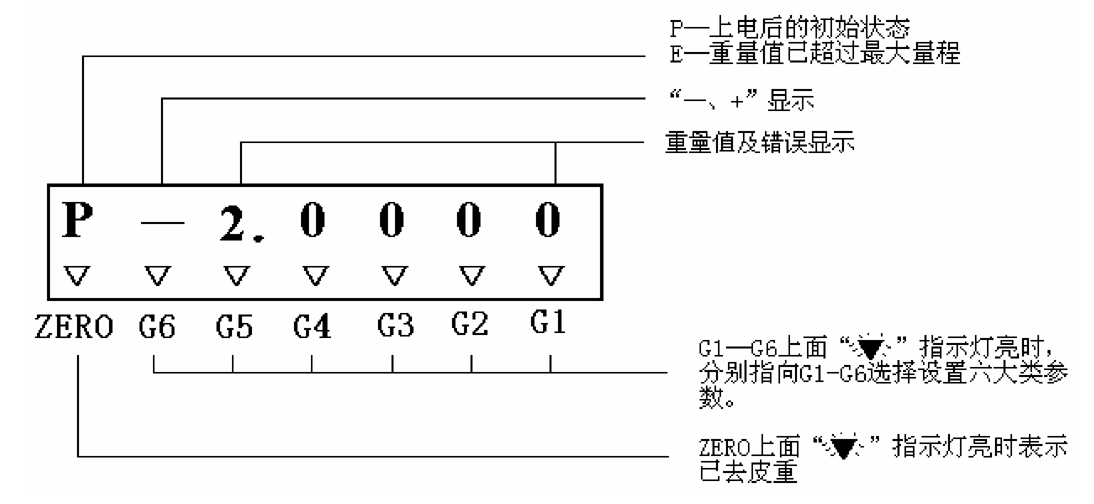
8. Left ◁ 按键 ：能把最低位数字向高位推移

9. 此“▽”指示灯分别跟下面字母相对应，当某一“▼”指示灯点亮时，它所指的功能参数己启动。

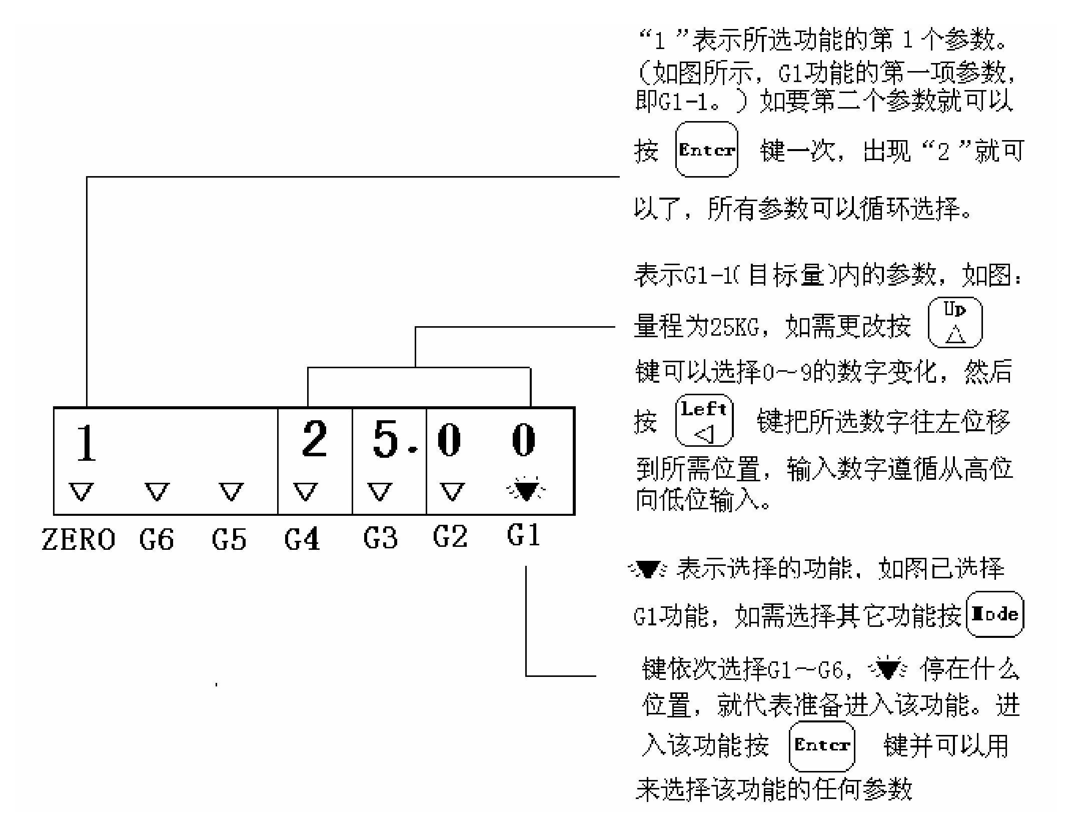
注： 按键操作有效时，内部蜂鸣器能短时鸣叫一声。

［显示器显示状态］

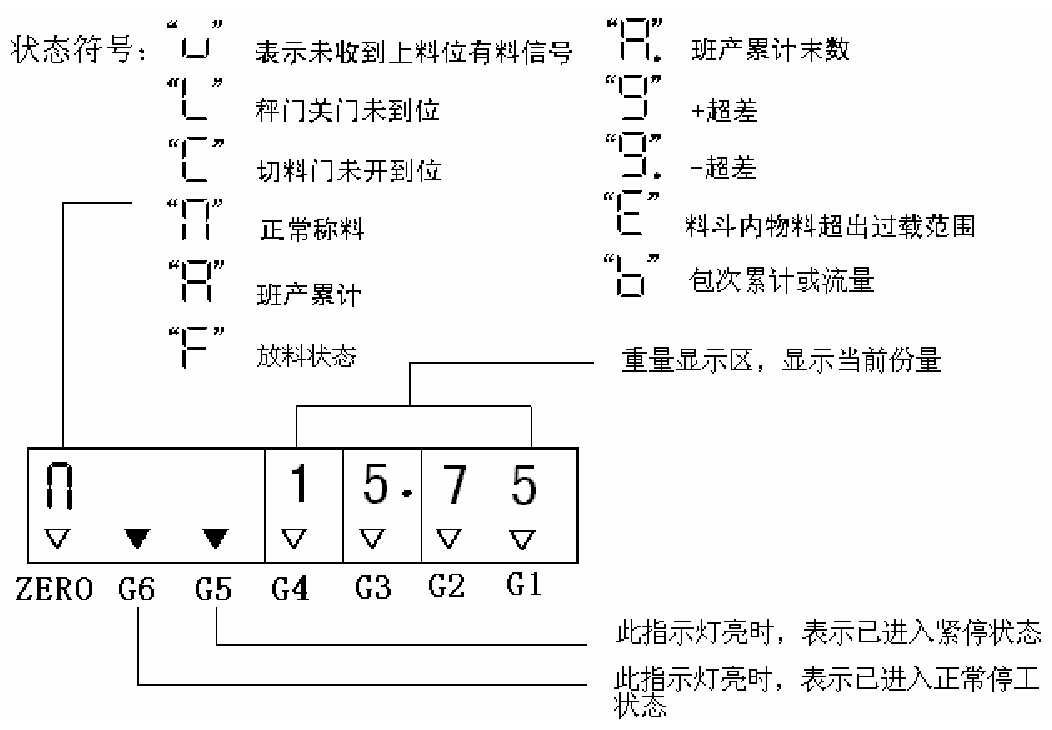
1．上电后的初始状态



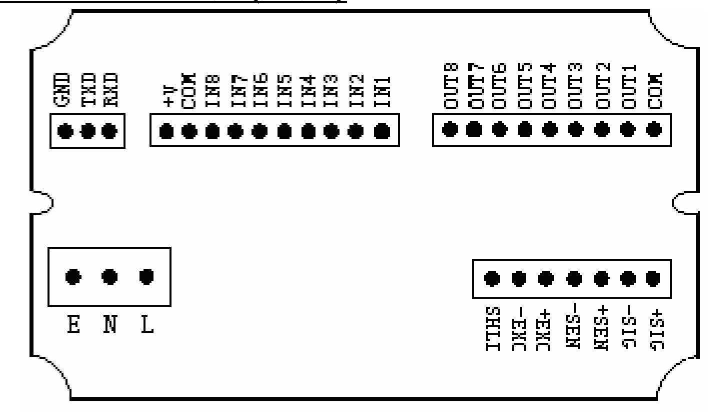
2．设定时的状态显示



3．工作过程中的显示状态



四．各部分的名称和功能(后面)

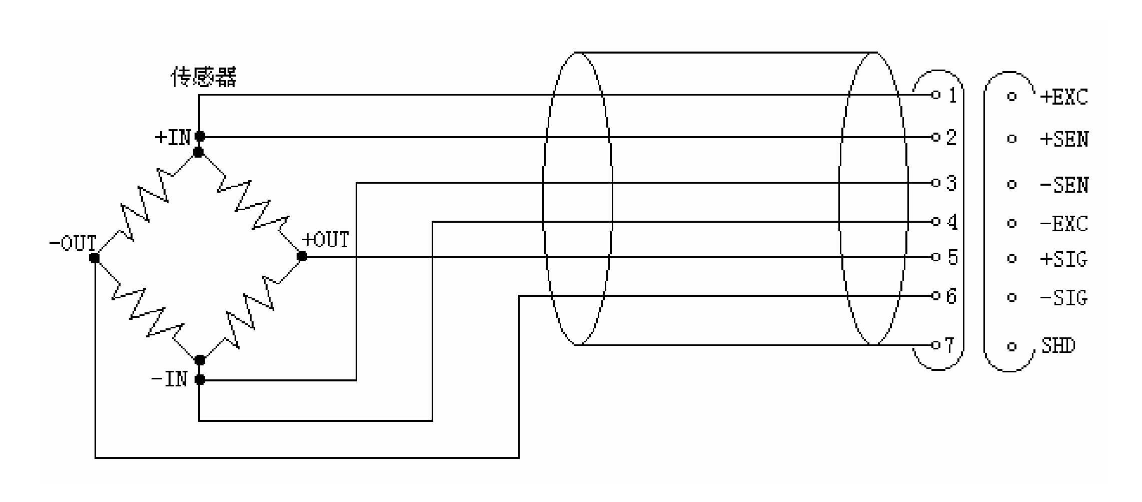


1．传感器输入口

本显示器的激励电压为 **10V** 最大激励电流为 **120mA**，可以与 **4** 个 **350Ω**的传感器并列相联。

●**6** 线式的连接方式

本显示器的传感器输入插座为 **6** 线式（遥感方式），和传感器连接必须采用 **6** 芯屏蔽电缆线，并且要与干扰强的线路（动力设备的配线，数字仪表的配线等）及交流线路分开布线。

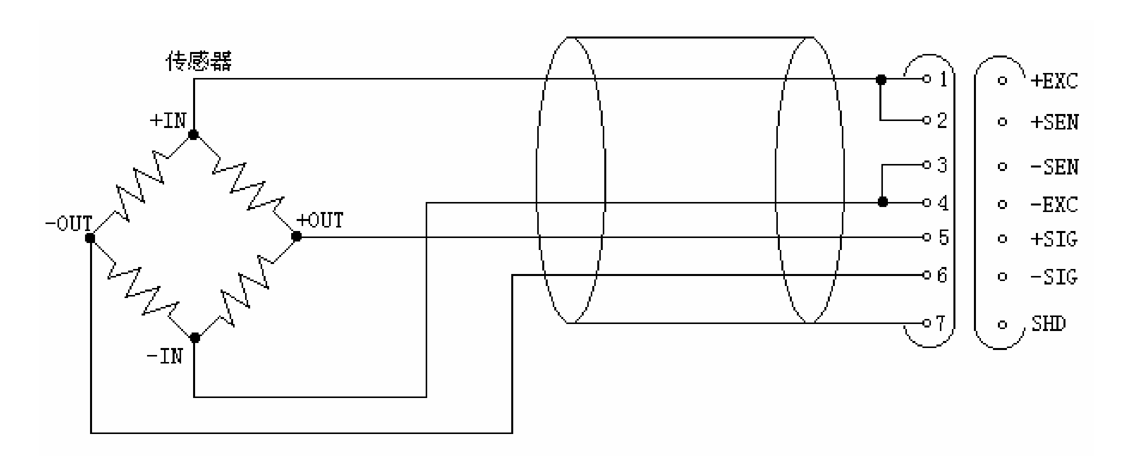


* 所为遥感方式是为了防止由于电缆的电阻值随着温度的变化而变化，因而使加到传感器上的激励电压也变化，即在传感器的附近控制激励电压。

● **4** 线式的连接方式

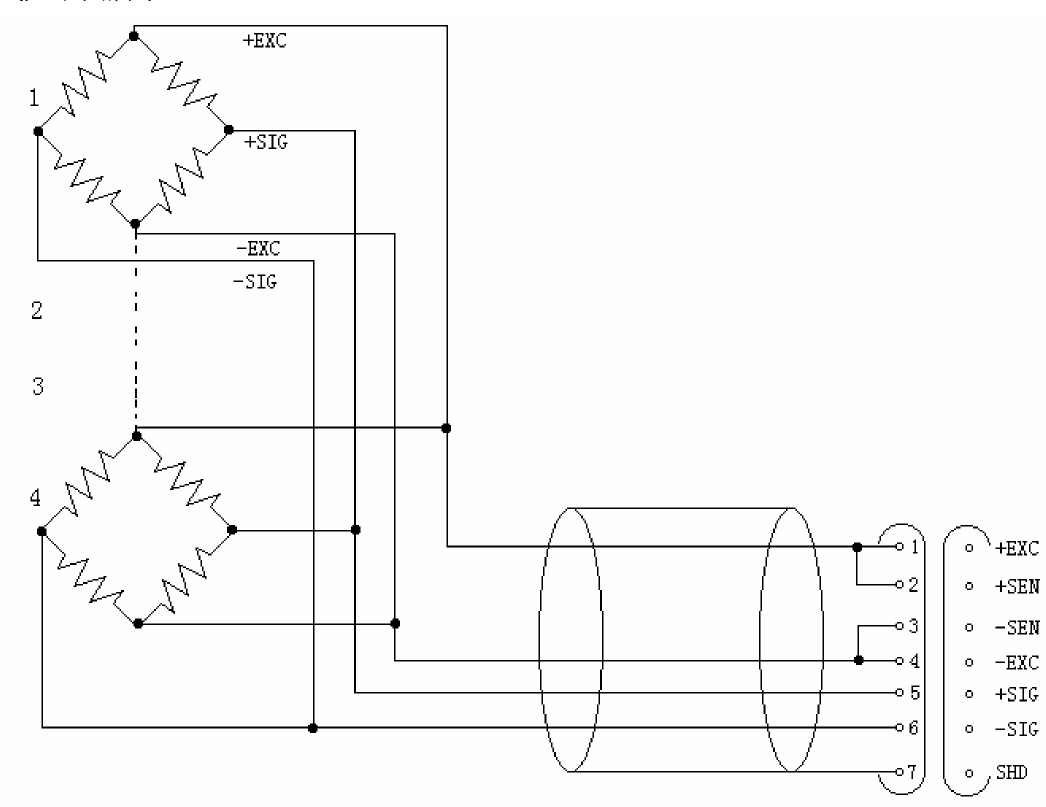
如下图所示，将插头的**+EXC** 和**+SEN**，**-SEN** 和**-EXC** 连接起来。

如果不连接，显示器将得不到重量信号而不能正常工作所以必须以上述方法进行连接。



● 传感器的并联方法

在工业测量等引用中，常常将几个传感器并联组成漏斗秤、汽车衡等，其连接方式如下图所示。



从本显示器的角度来看，**n** 个传感器的并联，可以视为传感器额定容量的 **n** 倍，灵敏度不变的一个整体。

* 在并联使用时，为了不使偏负载或冲击等引起传感器超负载，请选用具有足够余量的传感器。

● 信号含义

引脚端子编号	信号含义
+EXC	激励电压输出 +

+SEN 激励反馈电压输入 +
-EXC 激励电压输出 -
-SEN 激励反馈电压输入 -
+SIG 信号输入 +
-SIG 信号输入 -
SHD 屏蔽

2．仪表电源输入插座

请按显示器标记的电压（**AC220V±10% 50~60HZ**）。（显示器内部保险丝容量为 **0.5A** 小型保险丝）

为了防止雷击事故及静电干扰而引起的事故，务必将 **E** 端子直接与大地连接。

3．通讯口

输出采用串行 **RS232C** 或 **RS485** 标准接口（订货时必须注明）

TXD ：资料（**TXD**）输出
RXD ：指令资料（**RXD**）输入
GND ：地电位

4．输入信号（低电平有效）

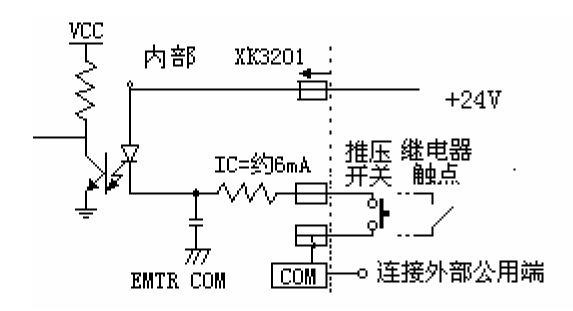
插座编号 信号含义

IN1 ：开工/停工（选配）
IN2 ：上料位输入信号
IN3 ：夹袋到位输入信号（无斗秤为夹袋请求输入信号）
IN4 ：卸料门关门到位输入信号(无斗秤为夹袋到位输入信号)
IN5 ：切料门开门到位输入信号
IN6 ：备用
IN7 ：备用
IN8 ：备用
COM 输入信号公共端（ 接入 **24VDC** 电源地）
+VS 接入 **24VDC** 电源正

● 等价电路（输入）

信号输入电路通过输入端子和共通点之间的短路、开路输入信号。

短路是通过接点（继电器、开关等），无接点（晶体管、开路集电极输出的 **TTL** 等）来实现。

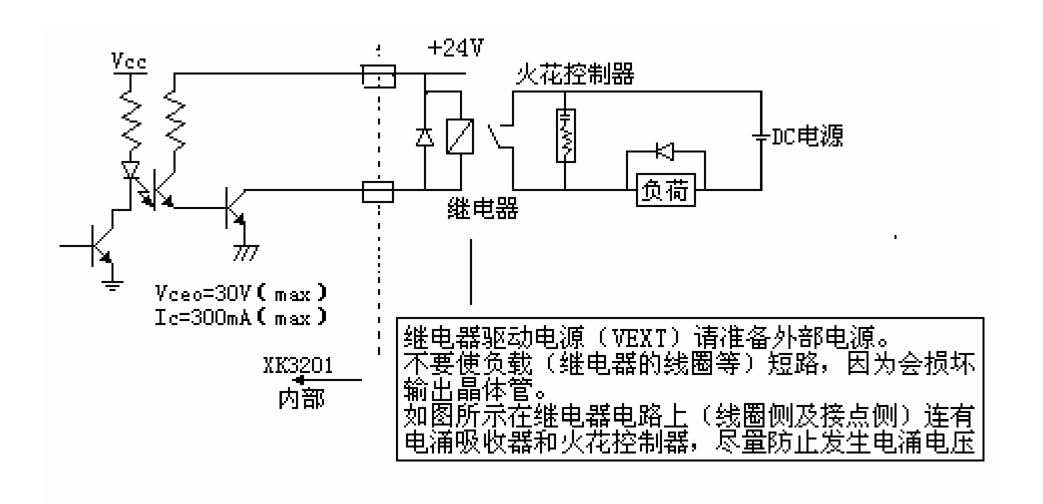


5．输出信号（低电平输出）

插座编号	信号含义	插座编号	信号含义
OUT1	：快速进料输出口	**OUT5**	：备用输出口
OUT2	：慢速进料输出口	**OUT6**	：拍袋输出口
OUT3	：松（夹）袋输出口	**OUT7**	：超差输出口
OUT4	：卸料输出口	**OUT8**	：切料门输出口
COM	：输出信号公共端（接入 **24V** 电源地）		

● 等价电路（输出）

信号输出电路是晶体管的开路集电极输出。



输出口可连接 **5** 伏至 **24** 伏直流地电压，最大驱动电流为 **1A**。为了将 **XK3201** 同外接控制设备隔离开以减少干扰，应采用直流供电的缓冲继电器。为了抑制由于接触连接造成的任何瞬间放电的噪音，应将二极管同直供电的缓冲继电器线圈并联。在各种情况下，缓冲继电器应采用直流电源，以确保缓冲继电器没有过荷，可驱动相 应之启动器和电源控制设备。每一个直流电驱动的缓冲继电器或线圈应加接二极管以减低噪音。

五．设置方法

XK3201 显示器要通过设置，才能使各种功能生效。设置值的变更，确认均从设置形式的选择开始。

一旦选择了 Mode 键既开始进行各项目的设置，那么各个键就变成了设置形式的各种选择键，具体请参考下面的一栏表。

● **XK3201** 参数汇总表

MODER / ENTER	▼ G1		▼ G2		▼ G3	▼ G4		▼ G5		▼ G6	
	称重设定	推荐值	累计功能	出厂设定	检测功能	设定时间	推荐值	校秤功能	推荐值	内部参数	推荐值
1	目标量	**25.00**	包数、	**0**	A/D 采样值	延时检查超差时间	**1.5**	版本加密	**11 或 01**	显示形式	**0**
2	慢进量	**7.00**	班产	**0**	松（夹）袋	卸料时间	**1.5**	校秤量程	**25.00kg**	去皮周期	**00**
3	提前量	**0.35**	班产累计末数	**0.000**	称门	稳定去皮延时时间	**1.5**	小数点位数	**2**	自动补偿	**0**
4	允差	**0.05**	总产	**0**	拍袋	拍袋（扭实）时间	**0.5**	分度间距	**1**	波特率	**0**
5	流量范围（松袋次数）	**0**	总产累计末数	**0.000**	切料门	二次滤波	**6**	零点跟踪范围	**4**	最大量程	**30.00kg**
6					快进	拍袋（扭实）次数	**0**	零点跟踪时间	**0.0**	机号选择	**0**
7					慢进	禁止比较时间	**0.8**	数字滤波	**32**	进料方式选择	**0**
8					停进	点动时间(选配)	**0.0**	校秤操作		检查超差周期	
9					超差	延时进料时间					
A					缺料						
B					输入检测						

注： （1）**G5-01** 为版本号应设置正确的数据后才能进入 **G5**、**G6**、功能中查改参数。

a."11"表示为有称重斗包装秤或有称重斗累计秤；

b."01"表示为无称重斗包装秤。

c.“10”表示为带流量控制的中间工艺秤。

（2）以上推荐值均以 **25** 公斤包装秤为例。

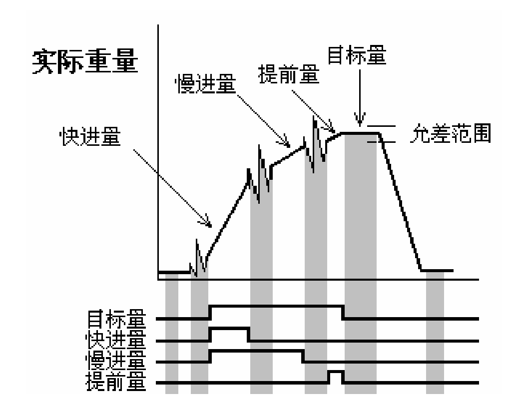
● 设置开始

右图表示本仪器目前的状况

1. 设定项目的选择

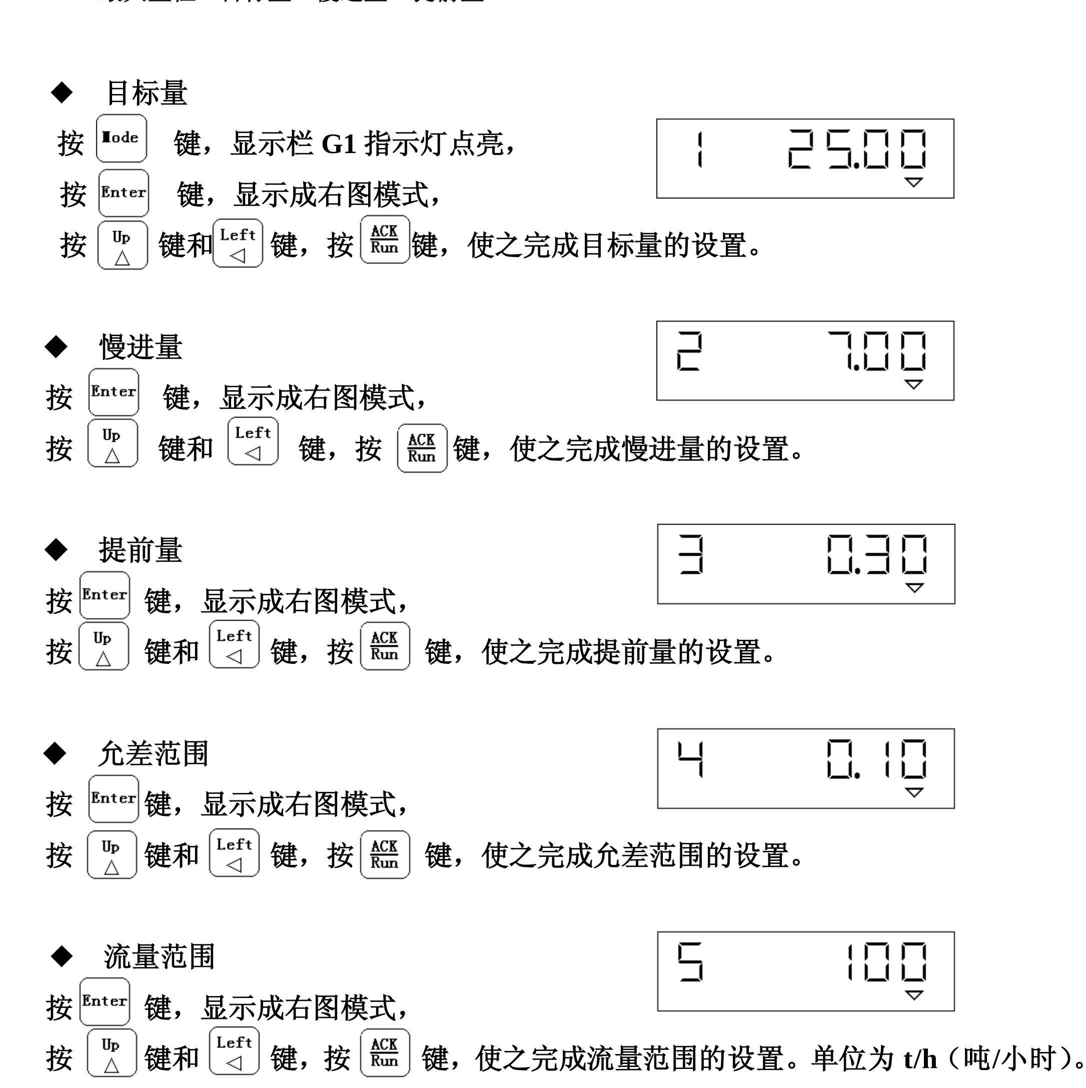
（1）量程设定功能 G1 栏目的设置

包装秤进料过程可分为快进量、慢进量和提前量，如下图所示。



注：当完成量程设定栏的所有设定后，**XK3201** 将检查输入的设定是否合乎要求，其比较值如下：

最大量程＞目标量＞慢进量＞提前量



◆ 目标量

按 Mode 键，显示栏 **G1** 指示灯点亮，

按 Enter 键，显示成右图模式，

按 Up △ 键和 Left ◁ 键，按 ACK Run 键，使之完成目标量的设置。

◆ 慢进量

按 Enter 键，显示成右图模式，

按 Up △ 键和 Left ◁ 键，按 ACK Run 键，使之完成慢进量的设置。

◆ 提前量

按 Enter 键，显示成右图模式，

按 Up △ 键和 Left ◁ 键，按 ACK Run 键，使之完成提前量的设置。

◆ 允差范围

按 Enter 键，显示成右图模式，

按 Up △ 键和 Left ◁ 键，按 ACK Run 键，使之完成允差范围的设置。

◆ 流量范围

按 Enter 键，显示成右图模式，

按 Up △ 键和 Left ◁ 键，按 ACK Run 键，使之完成流量范围的设置。单位为 **t/h**（吨/小时）。

在带松袋次数的包装秤中，此值为松袋次数。例：如目标量为 **25.00**、松袋次数为 **10** 次，当夹袋机构夹一次袋，秤门需连续卸料 **10** 次，够一袋满 **250KG** 再进行拍袋松袋。

◆ 退出量程设定功能 **G1** 栏目

按 Mode 键，显示器返回正常称重状态。

P 0.00

（2）产量累计的查看及清除 G2 栏目

◆ 包次累计

按 Mode 键，显示栏 **G2** 指示灯点亮，

按 Enter 键，显示成右图模式，

按 ACK/Run 键，清除包次累计。此值最大能累计到 **65535** 包，然后自动清零重新累计。

1 0

◆ 班产累计

按 Enter 键，显示成右图模式，

按 ACK/Run 键，清除班产累计。

2 0

◆ 班产累计尾数

按 Enter 键，显示成右图模式，

G2-2 和 **G2-3** 的值最大能累计到 **65535.999** 吨，然后自动清零重新累计。

3 0.000

◆ 总产累计

按 Enter 键，显示成右图模式，

按 ACK/Run 键，清除总产累计。

4 0

◆ 总产累计尾数

按 Enter 键，显示成右图模式，

G2-2 和 **G2-3** 的值最大能累计到 **65535.999** 吨，然后自动清零重新累计。

5 0.000

◆ 退出产量累计功能 **G2** 栏目

按 Mode 键，显示器返回正常称重状态。

P 0.00

(3) 仪表自检功能 G3 栏目

◆ **AD** 采样值

按 Mode 键，显示栏 **G3** 指示灯点亮，

按 Enter 键，显示成右图模式，此值无单位，是传感器信号通道检测。

1 18000

◆ 松（夹）袋输出

按 Enter 键，显示成右图模式。

OUT3 输出控制，夹袋机构松（夹）袋。

◆ 卸料门

按 Enter 键，显示成右图模式。

OUT4 输出，卸料门开门卸料。

◆ 拍袋

按 Enter 键，显示成右图模式。

OUT6 输出，拍袋机构动作，OUT3、4 输出停止。

◆ 切料门

按 Enter 键，显示成右图模式。

OUT8 输出，切料门打开。

◆ 快进

按 Enter 键，显示成右图模式。

在接收到切料门开门到位后，OUT1 输出控制开始快进料，否则显示“C”，表示切料门未开到位。

◆ 慢进

按 Enter 键，显示成右图模式。

OUT2 输出开始慢进料，OUT1 停止输出。

◆ 停进

按 Enter 键，显示成右图模式。

以上输出控制全部停止输出。

◆ 超差报警

按 Enter 键，显示成右图模式。

OUT7 输出控制，报警灯亮。

◆ 备用输出

按 Enter 键，显示成右图模式。

OUT5 输出控制（备用口）。

◆ 输入信号检测



按 Enter 键，显示成右图模式。

IN1-IN8 输入信号检测，当 IN1（备用）；IN2（为料位器有料）；IN3（为夹袋到位或下料位口）；IN4（为卸料门关到位）；IN5（为切料门开到位）；IN6（备用）； IN7（备用）； IN8（备用）有效时，则显示器相应从右面第 1-4 位数码管显示“8”。

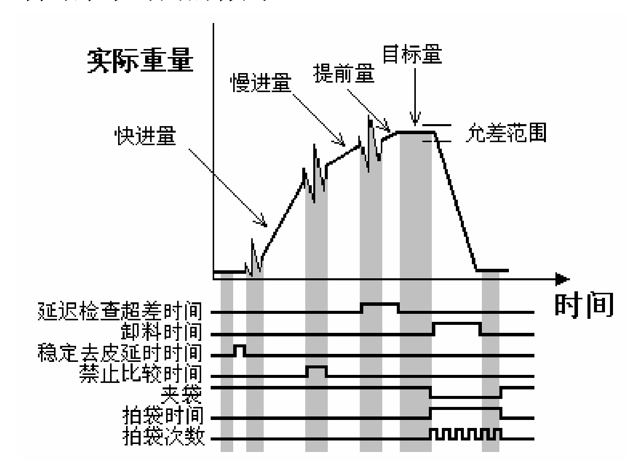
◆退出仪表自检功能 **G3** 栏目



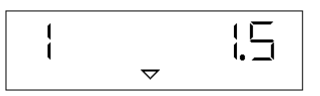
按 Mode 键，显示器返回正常称重状态。

（**4**）基本时间设置功能 **G4** 栏目

下图为控制时序中时间的作用：



◆ 延迟检查超差时间

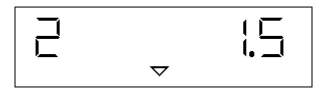


按 Mode 键，显示栏 **G4** 指示灯点亮，

按 Enter 键，显示成右图模式，

按 Up △ 键和 Left ◁ 键，按 ACK Run 键，使之完成延迟检查超差时间的设置。选择范围为 **0.1~9.9S**。

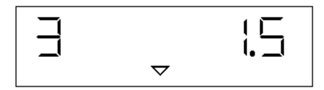
◆ 卸料时间



按 Enter 键，显示成右图模式，

按 Up △ 键和 Left ◁ 键，按 ACK Run 键，使之完成卸料时间的设置。选择范围为 **0.1~9.9S**，当卸料时间到后控制器便将卸料控制输出信号终断。

◆ 稳定去皮延迟时间



按 Enter 键，显示成右图模式，

按 Up △ 键和 Left ◁ 键，按 ACK Run 键，使之完成稳定去皮延迟时间的设置。选择范围为 **0.0~9.9S**。当卸料门关闭时，由于机械的作用，会使称料斗抖动，从而使显示值在零位附近变动，可以采用稳定延迟去皮时间，以保证有充分的时间使卸料门关紧，提高零位的稳

定性。选择 **0.0**=无去皮延迟时间，**0.1~9.9**=去皮延迟时间设为 **0.1~9.9** 秒.在生产自动去皮 **(G6-2)**生效时,先加入此去皮延迟时间,以确保秤体稳定才作去皮动作,如该次加料无须去皮动作,则去皮延迟时间亦无效。

◆ 拍袋时间

4 0.5

按 Enter 键，显示成右图模式，

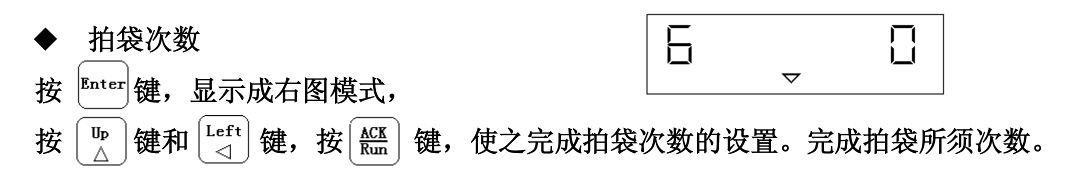
按 Up △ 键和 Left ◁ 键，按 ACK Run 键，使之完成拍袋时间的设置。拍袋所须时间（卸料门开门时计时）。

◆ 二次滤波

5 4

按 Enter 键，显示成右图模式，

按 Up △ 键和 Left ◁ 键，按 ACK Run 键，使之完成二次滤波的设置。选择范围为 **0~9**。二次滤波是指在一次数字滤波的基础上再进行一次滤波，数字越大，滤波越重。

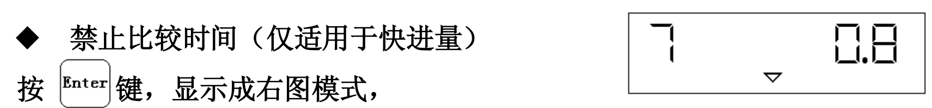


◆ 拍袋次数

6 0

按 Enter 键，显示成右图模式，

按 Up △ 键和 Left ◁ 键，按 ACK Run 键，使之完成拍袋次数的设置。完成拍袋所须次数。



◆ 禁止比较时间（仅适用于快进量）

7 0.8

按 Enter 键，显示成右图模式，

按 Up △ 键和 Left ◁ 键，按 ACK Run 键，使之完成快进量禁止比较时间的设置。选择范围为 **0.1~9.9S**。当储料仓向称料斗初始供给物料和结束供给物料时，由于物料的冲击和骤停，称料斗会因此而产生抖动振荡使仪表的显示值不稳定，尤其是称料斗设计轻型，当物料初始冲入称料斗时，由于重力加速度的作用，称料斗接受的重量信号会大于物料的实际重量，因此在这段时间内，可采取停止采样的禁止比较时间的方法，提高显示值的准确性。



◆ 点动时间（选配）

8 0.5

按 Enter 键，显示成右图模式。

按 Up △ 键和 Left ◁ 键，按 ACK Run 键，使之完成点动时间的设置。选择范围为 **0.1~9.9S**，选择 **0.0**=慢进料结束后无点动，**0.1~9.9**=慢进料结束后，如实际重量小于设定份量则慢进启动 **0.1~9.9** 秒.



◆延时进料时间

9 0.2

按 Enter 键，显示成右图模式。

按 Up △ 键和 Left ◁ 键，按 ACK Run 键，使之完成延时进料时间的设置。选择范围为 **0.1~9.9S**，选择 **0.0** 为无延时进料时间，**0.1~9.9**=指秤门关门到位（无斗秤为夹袋到位）后延时此时间再进料，以此来解除由于开关动作带来的撞击力。

P　0.00

◆退出仪表基本时间设置功能 G4 栏目

按 Mode 键，显示器返回正常称重状态。

（5）校秤参数设置及调校操作功能 G5 栏目

◆　版本号

1　11

按 Mode 键，显示栏 G5 指示灯点亮，

按 Enter 键，显示成右图模式，

按 Up △ 键和 Left ◁ 键，按 ACK Run 键，使之完成版本号的设置。选择“**11**”、“**10**”或“**01**”。注意：此栏必需设置正确的版本号，否则将不能进入 **G5**、**G6**、栏目的设置。

◆　砝码重量（校秤量程）

2　25.00

按 Enter 键，显示成右图模式，

按 Up △ 键和 Left ◁ 键，按 ACK Run 键，使之完成砝码重量的设置。砝码重量必需与所需放的标准砝码重量一致。

◆　小数点倍数

3　2

按 Enter 键，显示成右图模式，

按 Up △ 键和 Left ◁ 键，按 ACK Run 键，使之完成小数点的设置。可选择 **0** 至 **4** 中某一个数。

例：						
	显示格式	**1**	**0.1**	**0.01**	**0.001**	**0.0001**
	小数点倍数	**0**	**1**	**2**	**3**	**4**

◆　分度间距

4　1

按 Enter 键，显示成右图模式，

按 Up △ 键和 Left ◁ 键，按 ACK Run 键，使之完成分度间距的设置。可选择“**1**”、“**2**”、“**5**”。显示分度间距=分度间距×倍数。

◆　零位跟踪范围

5　4

按 Enter 键，显示成右图模式，

按 Up △ 键和 Left ◁ 键，按 ACK Run 键，使之完成零位跟踪范围的设置。可选择“**1**、**2**、**4**”。**1**、**2**、**4 = 1**、**2**、**4**×**0.5** 个显示分度间距。

注：有两个参数用于零位跟踪功能：第一个是零位跟踪范围，第二个是零位跟踪时间。如果在大于或等于零位跟踪时间内，重量在零位跟踪范围内，那么，读数将被跟踪至零。

◆　零位跟踪时间

6　0.0

按 Enter 键，显示成右图模式，

按 Up △ 键和 Left ◁ 键，按 ACK Run 键，使之完成零位跟踪时间的设置。可选择“**0.1~9.9**”

0.1~9.9 = 0.1 至 **9.9** 秒的延迟时间。**0.0 =** 无零位跟踪。

◆ 数字滤波

按 Enter 键，显示成右图模式，

7 32

按 Up△ 键和 Left◁ 键，按 ACK Run 键，使之完成数字滤波的设置。可选择“**0**”、“**2**”、“**4**”“**8**”、“**16**”、“**32**”、“**64**”或“**128**”。

称料斗受其本身的固有频率影响和外界振动的传导，会产生随机振动，从而使仪表的显示值显示不稳定，视其振动的振幅大小可选择适当的滤波系数在显示器中予以消除，振幅小时，可选择低端系数，振幅大时，可选择高端系数。

◆ 调校操作

按 Enter 键，显示成右图模式，

8 0.00

1．零位调校

按 Zero Stop 键，使上显示栏显示零。如果只需要调校零位，则可按 Mode 键返回正常称重方式。

2．称量间距调校

将重量等于设置砝码重量的标准砝码加在承载器上，待承载器稳定后，按 ACK Run 键完成称量间距的调校过程。（调校量程最小为 **100** 格）

注意：如果最大量程，分度间距或倍数有所改变，必需重新进行调校及设定称料份量。

◆退出仪表校秤功能 **G5** 栏目

P 0.00

按 Mode 键，显示器返回正常称重状态。

（6）测量模式功能 **G6** 栏目

◆ 显示形式

按 Mode 键，显示栏 **G6** 指示灯点亮，

1 0

按 Enter 键，显示成右图模式，

按 Up△ 键和 Left◁ 键，按 ACK Run 键，使之完成显示形式的设置。

选择 **0** 或 **1**。“**0**”表示仪表上电后显示称料斗上的物料重量；

“**1**”表示仪表上电后显示称料斗加上物料的重量。

◆ 生产自动去皮

按 Enter 键，显示成右图模式，

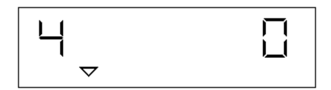
2 00

按 Up△ 键和 Left◁ 键，按 ACK Run 键，使之完成生产自动去皮的设置。可选择 **0** 至 **99** 次范围。当 **G6-2 =0** ，上电后第一次生产的参考皮重，保持到掉电前。当 **G6-2 =1~99** ，每

生产 **1~99** 次更新一次参考皮重。

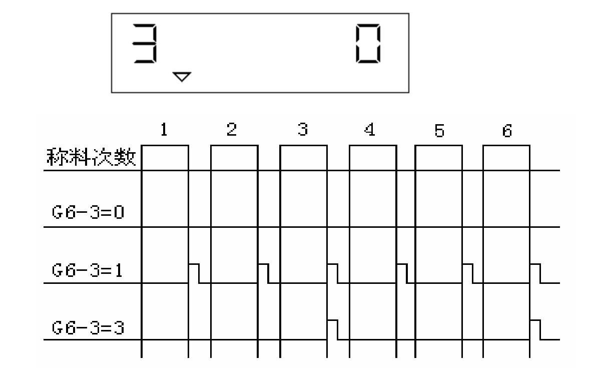
◆ 自动补偿

按 Enter 键，显示成右图模式，



按 Up△ 键和 Left◁ 键，

按 ACK/Run 键，使之完成自动补偿的设置。



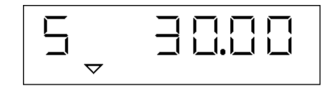
可选择 **0** 至 **9** 次范围。

0 = 禁止自动补偿；

1~9 = 每 **1** 至 **9** 次做一次自动补偿。

◆ 波特率

按 Enter 键，显示成右图模式，



按 Up△ 键和 Left◁ 键，

按 ACK/Run 键，使之完成波特率的设置。可选择“**0**”，“**1**”，“**2**”、“**3**”、或“**4**”。

0 = 无通讯；1 = 1200；2 = 2400；3 = 4800；4 = 9600。

◆ 最大量程



按 Enter 键，显示成右图模式，

按 Up△ 键和 Left◁ 键，按 ACK/Run 键，使之完成最大量程的设置。可选择 **500~100,000**。

注：最大分辨率为 **1/15000**，最小分辨率为 **1/300**。如果设定分辨率超出该范围将视为无效。这种情况应当加以避免。

分辨率 = 显示分度间距/最大量程

分辨率不得超过 **1/15000**。

当显示值超过该最大量程时，示值显示“**E**”报警。

◆ **ID** 代码



按 Enter 键，显示成右图模式，

按 Up△ 键和 Left◁ 键，按 ACK/Run 键，使之完成 **ID** 代码的设置。

选择 “**0**”或“**9**”。只在硬件选择 **RS485** 接口时，方有此设定选择，否则没有此项选择显示。

◆ 进料方式选择

按 Enter 键，显示成右图模式，

按 Up△ 键和 Left◁ 键，按 ACK/Run 键，使之完成进料方式的选择。

选择 “**0**”或“**1**”。“**0**”表示开始进料时快慢进同时输出；当达到快进分量时快进停止，慢进继续输出。

“1”表示开始进料时快进输出，当达到快进分量时快进停止，慢进开始输出。

◆ 超差检查周期

按 Enter 键，显示成右图模式，

8	00

按 Up △ 键和 Left ◁ 键，按 ACK Run 键，使之完成超差检查周期的设置。

可选择 “00—99”表示多少称检查一次超差。此参数适用于空中量比较稳定不需要自动补偿的情况下，可以较大程度地提高包装速度。

◆退出仪表测量模式功能 G6 栏目

按 Mode 键显示器返回正常称重状态。

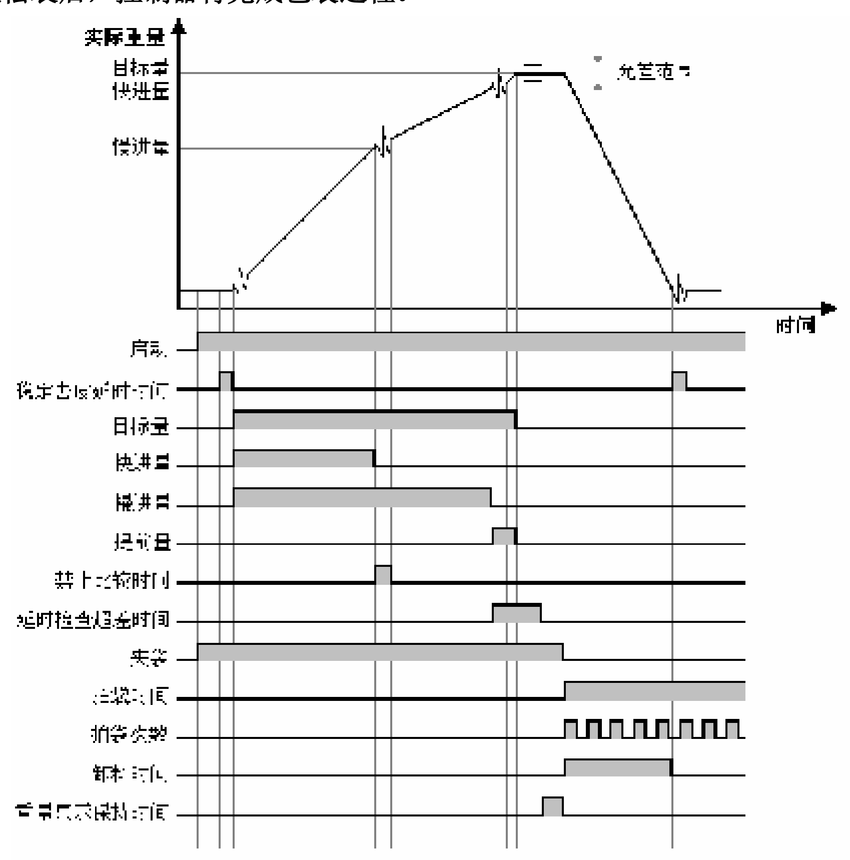
P	0.00

六、典型控制逻辑时序图

本控制器有两种工作模式，模式设定请在参数设置中的 G5-1 版本号里选取。

（1）.有称重斗模式时序图

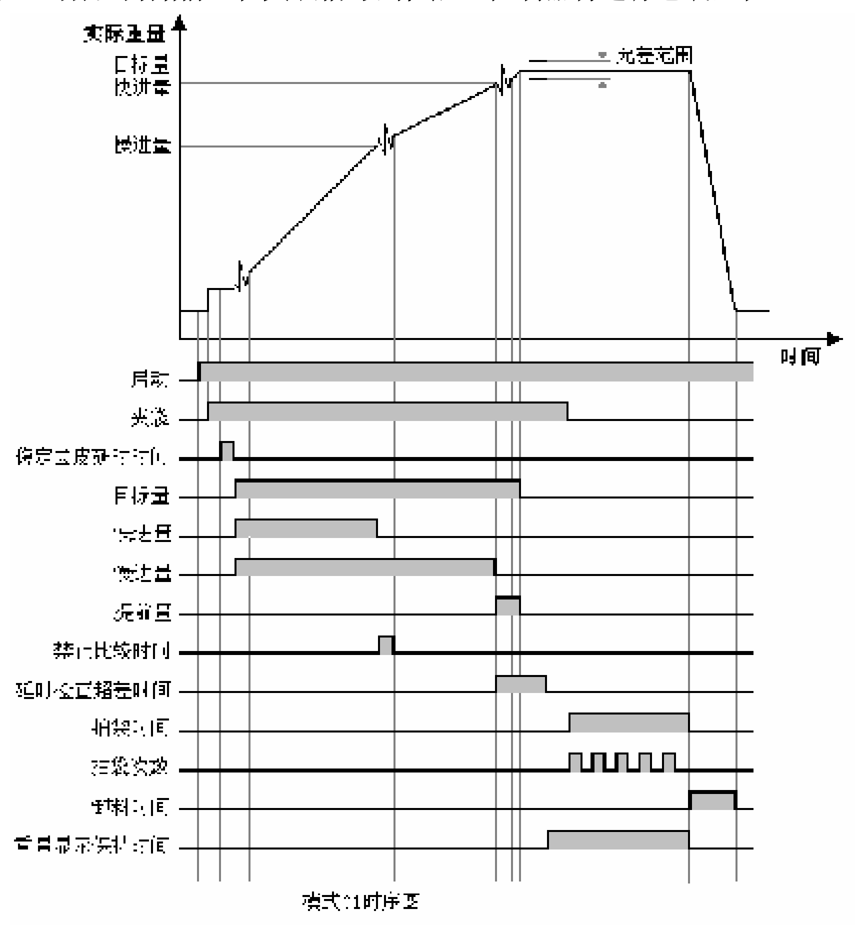
该模式的称量过程将在称量斗中完成，当称量完毕后，在夹袋信号到位，物料卸完松袋后，控制器将完成包装过程。



模式 11 时序图

（2）无称重斗模式时序图

该模式的称重过程将在包装袋中完成，具有定量包装的逻辑功能，可控制夹袋、放料等动作。当称量开始前，在夹袋信号到位后，控制器将进行包装过程。



模式11时序图

◆ 包装称重的操作过程（工作模式为 11）

开工	此时，称料斗内应无物料，进料机构及称门关闭到位，上料位已测到存料仓有料，当按 ACK Run 键时，快速量和慢速量继电器同时输出。
XK3201	当显示之数值到快速进料份量时，快速量输出继电器将关闭
XK3201	当显示之数值到慢速进料份量时，慢速量输出继电器将关闭。
注：	慢速量执行机构通过慢速量输出讯号控制而关闭。 当宽容度检测延迟时间（G4-1）后，XK3201 将检查允差。如净重超出允许误差值，则超差输出口将被启动，直至卸料。
XK3201	在整个加料过程中随时可以夹袋，
注：	夹袋机构需接收到夹袋请求后才执行夹袋。
XK3201	在接收到夹袋到位讯号后，卸料输出口启动，直至卸料延时时间到才关闭。并处理皮重后，进行第二次称量。
XK3201	拍袋输出口启动，并延时至拍袋时间(或扭实次数)到，才延时松袋。
停工	按一次 键 Zero Stop 键，G6 的“▼”指示灯亮，XK3201 完成一个称重包装过程后，回到上电后的初始状态。

紧急停工　按二次 Zero Stop 键，键，“G5”的“▼”指示灯点亮，XK3201 立即停止快进量、慢进量输出讯号，并在卸料后回到上电时的初始状态。

◆　包装称重**的操作过程（工作模式为** 01）

开工　　此时，控制器在接收到夹袋到位后，进料机构及称门关闭到位，上料位已测到存料仓有料，当按 ACK Run 键时，快速量和慢速量继电器同时输出。

XK3201　当显示之数值到快速进料份量时，快速量输出继电器将关闭

XK3201　当显示之数值达到慢速进料份量时，慢速量输出继电器将关闭。

注：　慢速量执行机构通过慢速量输出讯号控制而关闭。

当宽容度检测延迟时间（G4-1）后，XK3201 将检查允差。如净重超出允许误差值，则超差输出口将被启动，直至松袋卸料。

XK3201　拍袋输出口启动，并延时至拍袋时间(或扭实次数)到，才延时松袋。

停工　　按一次 Zero Stop ，键，G6 的“▼”指示灯亮，XK3201 完成一个称重包装过程后，回到上电后的初始状态。

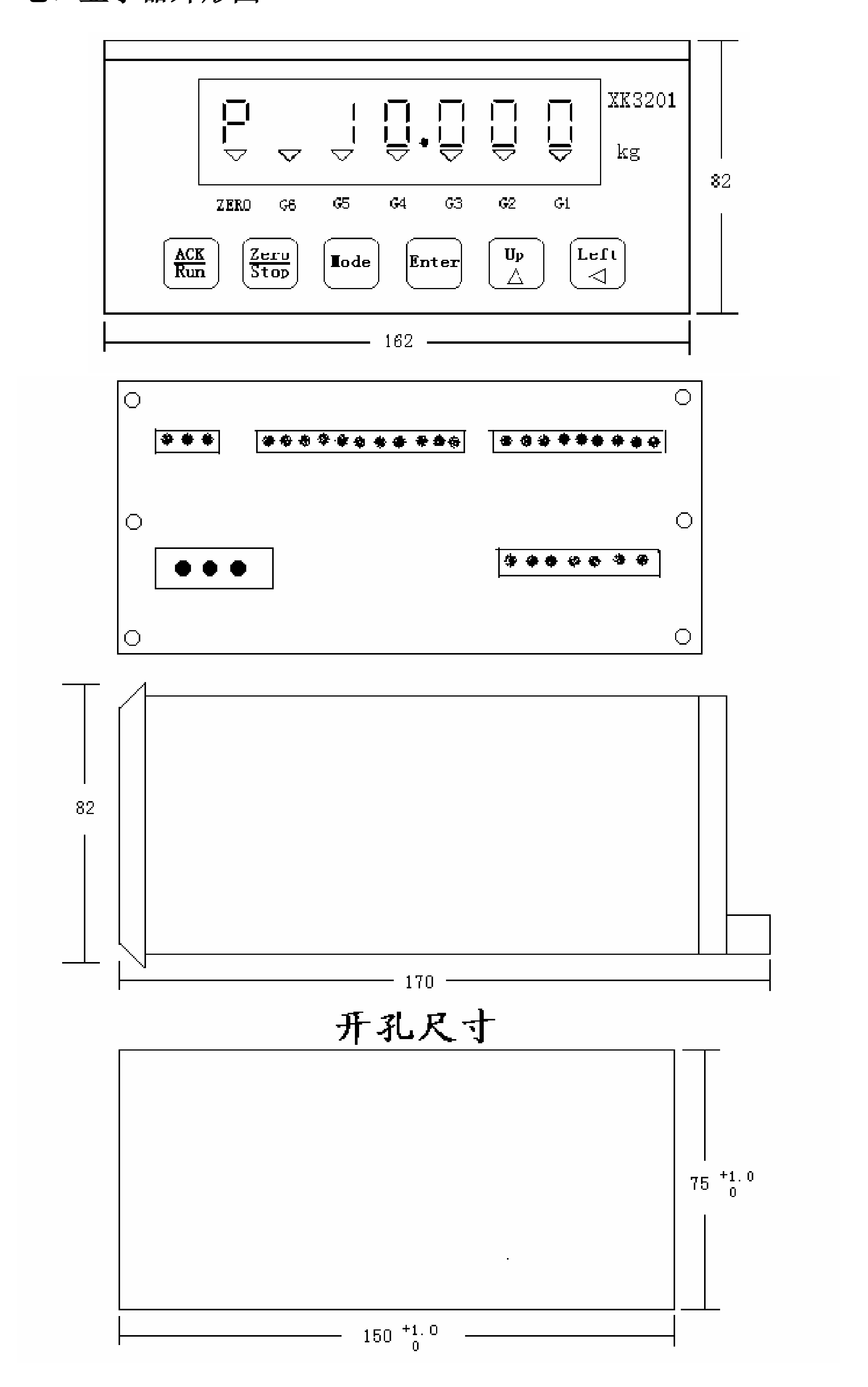
紧急停工　按二次 Zero Stop 键，“G5”的“▼”指示灯点亮，XK3201 立即停止快进量、慢进量输出讯号，并在松袋后回到上电时的初始状态。

基本操作

当接通电源后，显示器就显示“8888888”，如果其它任何时间出现此种显示，表示曾经断电，这时零位将可能发生飘移，请给予设备预热时间，以便传感器和显示器温度稳定。

并请参照本说明书进行调校，功能设定及目标份量。请参照本说明后面板之控制输出插座及断电器逻辑电路安装电路。完成后，按 ACK Run 键就可以进行称重包装操作。

七、显示器外形图


XK3201
kg
82
ZERO
G6
G5
G4
G3
G2
G1
ACK
Run
Zero
Stop
Mode
Enter
Up
Left
162
82
170
开孔尺寸
75 +1.0 0
150 +1.0 0